

DIN EN 10264-3:2024-02 (D)

Stahldraht und Drahterzeugnisse - Stahldraht für Seile - Teil 3: Runder und profilierter Draht aus unlegiertem Stahl für hohe Beanspruchungen; Deutsche Fassung EN 10264-3:2023

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	6
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	7
4 Produktbezeichnung.....	8
5 Allgemeine Herstellungsbedingungen	8
6 Drahteigenschaften	9
6.1 Nennzugfestigkeitsklassen.....	9
6.2 Profile.....	9
6.2.1 Beschreibung der Profildrähte	9
6.2.2 Gleichwertiger Durchmesser	11
6.3 Mindestanforderungen an die Drahteigenschaften	11
6.3.1 Maße – gemessene Werte	11
6.3.2 Hin- und Herbiegeversuch.....	13
6.3.3 Verwindeversuch	17
6.3.4 Überzüge aus Zink und Zink-Aluminium-Legierung.....	20
7 Prüfverfahren.....	21
7.1 Allgemeines.....	21
7.2 Hin- und Herbiegeversuch.....	21
Anhang A (informativ) Leistung von Salzsprühnebel in Abhängigkeit von den Arten der Überzüge	23
Literaturhinweise	24
Bilder	
Bild 1 — Querschnitte von Profildrähten.....	10
Bild 2 — Lage des Profildrahts beim Hin- und Herbiegeversuch	22
Tabellen	
Tabelle 1 — Nennzugfestigkeitsklassen	9
Tabelle 2 — Gestaltungskriterien für Profildrähte.....	11
Tabelle 3 — Grenzabmaße des Durchmessers von rundem Draht.....	12
Tabelle 4 — Grenzabmaße für Profildraht.....	12

Tabelle 5 — Mindestbiegezahlen für Profildraht für statische Anwendungen	13
Tabelle 6 — Mindestbiegezahlen für blanken Profildraht für dynamische Anwendung	15
Tabelle 7 — Mindestbiegezahlen für verzinkten Profildraht Klasse D für dynamische Anwendungen	16
Tabelle 8 — Mindestverwindezahl für runden Draht	17
Tabelle 9 — Mindestverwindezahl für Profildraht für statische Anwendungen	19
Tabelle 10 — Mindestverwindezahl für Profildraht für dynamische Anwendungen	20
Tabelle 11 — Mindestwert der flächenbezogenen Masse des Überzugs	21
Tabelle A.1 — Arten von Überzügen und normalisierte Koeffizienten	23